

Eigenschaften

Bezeichnung	HE S + HE A Prozess 626 A
Bestellbezeichnung	HE S + HE A
Aufbau	Haftschicht + gradierte Schicht mit zunehmenden Si-Gehalt (AlTiSiN), mit einer chromhaltige Deckschicht



Chemische Zusammensetzung

- Aluminium
- Titan
- Silizium
- Stickstoff
- Chrom

Farbe	Hell silbern
Schichtdicke	4,3 µm ± 0,5 µm
Mikrohärte	35 - 38 GPa
Temperaturbeständigkeit	bis 1050 °C
Substrate	HSS und HM
Wiederbeschichten	mehrmalig möglich
Entschichten	Nicht möglich
Nachbehandlung	Nassstrahlen
Vorbehandlung	Nur nach Absprache. Bei WSP ist ein Strahlprozess erforderlich, bei Fräser mit Kantenverrundung von 5-10 µm je nach Anwendung

Anwendungsgebiete

Bearbeitung	Bohren, Fräsen Trocken und Nassbearbeitung Einsatz bei hohen Zerspanungstemperaturen mit geringer Kühlung
--------------------	--

Werkzeugtypen

Materialien	hochlegierte Stähle und Guss, bei Härten über 54 HRC, Titanlegierungen, Nickelbasis Legierung (Inconel, Alloy718)
--------------------	---

Prozessablauf

- 1) Reinigung
- 2) Vorbehandlung und Reinigung nach Absprache
- 3) Beschichtung doppelt
HE S + HE A (Prozess 626 A)
- 4) Nachbehandlung und Reinigung
- 5) Versand

Vorteile

- sehr hohe Temperaturbeständigkeit
- hohe Härte
- gute Haftung der Beschichtung
- sehr widerstandsfähig durch die Chrom Deckschicht
- sehr gute Gleiteigenschaften und guter Spanabfluss
- geringe Neigung zu Aufbauschneiden

Prozess – Spezifikation	PLASMA plus GmbH & Co.KG		Dipl. Ing. (FH) Markus Knecht
Prozess Nr.: 626 A	Erstellt: 17.11.2022	Stand: 17.11.2022	Dokument: 17/626 A